

426/118

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号
特開2000-25849
(P2000-25849A)

(43)公開日 平成12年1月25日(2000.1.25)

(51)Int.Cl.⁷
B 6 5 D 81/34

識別記号

F I
B 6 5 D 81/34

テマコード(参考)
V

審査請求 未請求 請求項の数1 OL (全4頁)

(21)出願番号 特願平10-193143

(22)出願日 平成10年7月8日(1998.7.8)

(71)出願人 000115980

レンゴー株式会社

大阪府大阪市福島区大開4丁目1番186号

(72)発明者 丹野 好丹

東京都千代田区内幸町1丁目1番7号 レ

ンゴー株式会社東京本社内

(72)発明者 友松 昭雄

東京都千代田区内幸町1丁目1番7号 レ

ンゴー株式会社東京本社内

(72)発明者 中井 慎一郎

東京都千代田区内幸町1丁目1番7号 レ

ンゴー株式会社東京本社内

(74)代理人 100074206

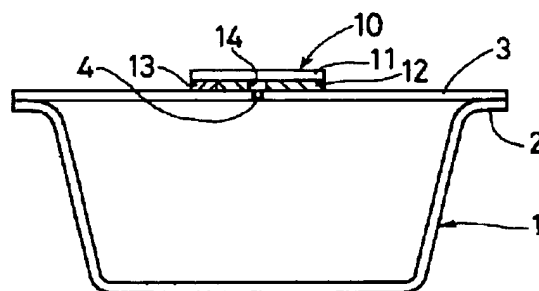
弁理士 鎌田 文二 (外2名)

(54)【発明の名称】 電子レンジ調理用包装体

(57)【要約】

【課題】 内圧の解放温度を容易に制御することができ、食品衛生上も好ましい電子レンジ用包装体を提供することである。

【解決手段】 容器本体1のフランジ2に蓋3を固着し、この蓋3に貫通孔4を設け、この貫通孔4を閉じるように内圧解放フラップ10を接着したのである。このフラップ10は、復元弾性を有するフィルムで蓋との対向面の一侧に強接着層13を設け、他の部分には低融点接着剤層12を設け、かつ前記貫通孔4に対応する部分には低融点接着剤層のないブランク部14を設けたものである。強接着層13は、電子レンジによる加熱でフラップ10が剥離しないような接着強度を有し、低融点接着剤層12は電子レンジの加熱によって軟化し、貫通孔4から内圧を解放できるようになっている。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 袋又は容器本体に固着した蓋に貫通孔を設け、この貫通孔を閉じるように内圧解放フラップを接着した包装体において、前記フラップは復元弾性を有する基材の袋又は蓋との対向面の一侧に強接着層を設け、上記貫通孔に対応する前記対向面に低融点接着剤層を設け、かつ前記貫通孔及びその周辺に対応して低融点接着剤層のないブランク部を設けたものであり、前記強接着層は電子レンジによる加熱で前記フラップが剥離しない接着強度を有し、低融点接着剤層は所定の加熱温度で軟化して貫通孔から内圧を解放するようにしたことを特徴とする電子レンジ調理用包装体。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の技術分野】この発明は、電子レンジで加熱する際の内圧上昇を自動的に放出することができる包装体に関する。

【0002】

【従来の技術】この種の包装体として、例えば実公昭59-31590号公報に開示されているように、紙又は合成樹脂の蓋片に切れ目又は小穴等を設け、裏面にホットメルト接着剤をコートし、これを包装体の開口部に貼り着けたものがある。この包装体を電子レンジで加熱すると、包装体の昇温によって前記ホットメルト接着剤が軟化し、内圧上昇によって切れ目又は小穴に対応するホットメルト接着剤層の一部が押し上げられて開口し、内圧を放出するようになっている。また冷却後は、ホットメルト接着剤が固化するため、切れ目又は小穴を再封する。

【0003】しかしながら、ホットメルト接着剤が軟化した後、冷却固化することによって切れ目又は小穴が確実に再封されるとは限らず、比較的多量のホットメルト接着剤が必要となって内容物の食品と接触し衛生的にも好ましくない。

【0004】また、特公平2-49986号公報には、マイクロ波吸収粒子を含有する付着物層をパッケージに貼り付け、電子レンジで加熱すると、付着物層自体及びパッケージを軟化させて穴を開けることが開示されている。しかしながらこの場合、一度穴が開くと、冷却硬化すれば穴がより大きくなり、再封性は全くない。フラップ状の開口を設ける場合も同じである。

【0005】そこで、実公平6-15880号公報には、低融点の接着剤層を設けたバルブシートの両側を加熱温度で剥離することのない手段で容器に貼り付けた包装体が提案されている。このバルブシートは、両側が容器にしっかりと固着されているため、低融点接着剤層の部分のみが加熱によって剥離し、容器に設けた孔に連通する通路が形成され、内圧が放出された後はバルブシートが再び閉じて再封可能になっている。

【0006】

【発明の課題】しかしながら、上記のバルブシートは、両側が容器に強固に接着されて拘束され、低融点接着剤層の部分も容器に密着しているため、水蒸気を逃がす際の通路は、バルブシートの伸長によって両端方向にのみ形成されることになる。従ってバルブシートの伸縮性に依じて内圧解放の温度が異なるため、温度制御が難しい問題がある。さらに、低融点接着剤が容器の孔を介して内容物と接触する食品衛生上の問題もある。

【0007】この発明の課題は、内圧の解放温度を容易に制御することができ、衛生上も好ましい電子レンジ用包装体を提供することである。

【0008】

【課題の解決手段】上記の課題を解決するために、この発明は、袋又は容器本体に固着した蓋に貫通孔を設け、この貫通孔を閉じるように内圧解放フラップを接着した包装体において、前記フラップは復元弾性を有する基材の袋又は蓋との対向面の一侧に強接着層を設け、上記貫通孔に対応する前記対向面に低融点接着剤層を設け、かつ前記貫通孔及びその周辺に対応して低融点接着剤層のないブランク部を設けたものであり、前記強接着層は電子レンジによる加熱で前記フラップが剥離しない接着強度を有し、低融点接着剤層は所定の加熱温度で軟化して貫通孔から内圧を解放するようにしたことを特徴とする。

【0009】

【実施の形態】以下、この発明の実施形態を添付図面に基いて説明する。図1に示すように、この発明の包装体は、容器本体1と、そのフランジ2に固着された蓋3と、この蓋3に設けられた貫通孔4を閉じるように前記蓋3に固着された内圧解放フラップ10より成る。また、図2に示すように、包装体は、袋5に設けられた貫通孔4を閉じるように、内圧解放フラップ10を固着したものでよい。なお、貫通孔4の形状は、図3に示すように、直線状スリット、クロススリット、丸形開口、角形開口など任意の形状を採ることができる。勿論複数個設けることもできる。

【0010】前記内圧解放フラップ10は、図4及び図5に示すように、復元弾性を有する基材11の内面に、ホットメルト接着剤のような低融点接着剤層12を設け、基材11の内面の一侧のみに、容器本体の蓋3又は袋5の外表面と強固に接着可能な強接着層13を設けたものである。この強接着層13は、接着剤を塗布して形成してもよいが、基材11の内面自体に接着性がある場合には特に接着剤を塗布しなくてもよい。この強接着層13は、電子レンジの加熱によってもフラップ10が剥離しないような強い接着強度を有する。

【0011】復元弾性を有する基材11としては、ポリプロピレン、ポリエチレン、ポリエチレンテレフタレートなどのポリエステル、ナイロン等の単体又は複合体（積層体）、或は紙と前記合成樹脂フィルムとの複合

3

体、合成樹脂を含浸させた紙等が用いられる。また外面に適当な印刷層を設けてもよい。

【0012】前記内圧解放フラップ10の形状は、図6のような半円形、図7のような円形、図8のような長円形のほか多角形など任意に選択することができる。そして、前記貫通孔4に対応する部分に、貫通孔4よりも外側を区画する範囲で低融点接着剤層12のないブランク部14を接着剤層12のほぼ中央部に設けておく。このブランク部14の形状は、貫通孔4の形状に合せて適宜選択すればよい。

【0013】上記フラップ10は、蓋3又は袋5の外面に予め貼り付けておくが、その際低融点接着剤層12のないブランク部14が貫通孔4をカバーするように接着する。そして電子レンジで加熱し、包装体が昇温すると、内圧増加と共に低融点接着剤層12が軟化する。この内圧は、貫通孔4の周辺のブランク部14から低融点接着剤層12の最も弱化した部分を通じて解放されるが、フラップ10の一侧は強固に固着されており、その部分をヒンジにして容易に屈曲するため、ブランク部14を中心として内圧解放が広角度の範囲にわたって行なわれる。そして内圧を解放する温度は、同じ低融点接着剤を用いておれば、ブランク部14からフラップ10の外縁までの距離にほぼ比例すると考えられ、フラップ10自体の伸縮性にはほとんど関係がない。内圧解放後は、フラップ10の復元弾性で貫通孔4は再封される。また、貫通孔4の周辺にブランク部14を設けておくことによって、内圧が低融点接着剤層12に均等に作用し易く、かつ軟化した接着剤層12が貫通孔4に流入するのを阻止することができ、内容物と接触することがない。

【0014】

4

【発明の効果】この発明によれば、以上のように、片持ちのフラップを低融点接着剤層によって包装体の内圧解放用貫通孔に接着したので、内圧の逃げ道が広角度となり、かつフラップの伸縮性とはほとんど関係なく内圧が解放されるので、内圧解放時の加熱温度の制御が容易となり、さらに前記貫通孔の周囲にブランク部を設けることによって、内圧が低融点接着剤層に確実かつ均等に作用し、加熱温度の制御がより一層正確となり、かつ低融点接着剤層が内容物と接触するのを防止することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の包装体の一例を示す断面図

【図2】包装体の他の例を示す断面図

【図3】内圧解放用貫通孔の種々の形状を示す平面図

【図4】内圧解放フラップの断面図

【図5】同上の裏面図

【図6】内圧解放フラップの他の例を示す裏面図

【図7】内圧解放フラップのさらに他の例を示す裏面図

【図8】内圧解放フラップのまたさらに他の例を示す裏面図

【符号の説明】

1 容器本体

2 フランジ

3 蓋

4 貫通孔

5 袋

10 内圧解放フラップ

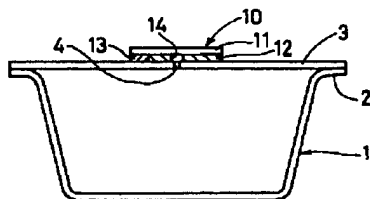
11 基材

12 低融点接着剤層

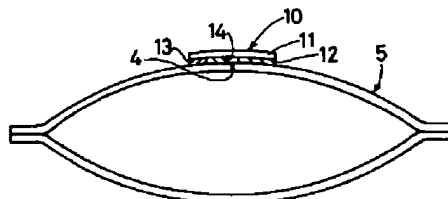
13 強接着層

14 ブランク部

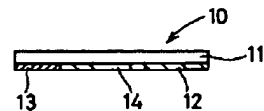
【図1】



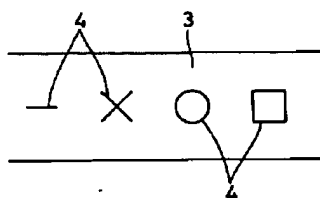
【図2】



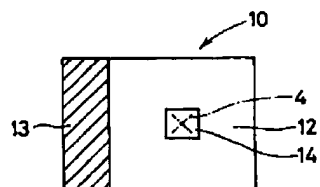
【図4】



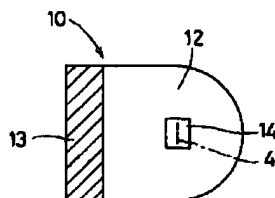
【図3】



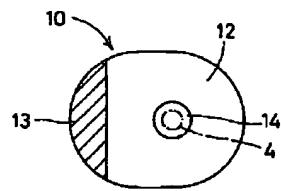
【図5】



【図6】



【図7】



【図8】

